

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

-1-

ACCESSION NUMBER	84-123670
TITLE	INK JET HEAD
PATENT APPLICANT	(2000100) CANON INC
INVENTORS	INAMOTO, TADAKI; AOKI, SEIICHI; SAITO, AKIO; YOKOI, KATSUYUKI; IKEDA, MASAMI
PATENT NUMBER	84.07.17 J59123670, JP 59-123670
APPLICATION DETAILS	82.12.28 82JP-230072, 57-230072
SOURCE	84.11.09 SECT. M, SECTION NO. 337; VOL. 8, NO. 244, PG. 126.
INT'L PATENT CLASS	B41J-003/04
JAPIO CLASS	29.4 (PRECISION INSTRUMENTS--Business Machines)
FIXED KEYWORD CLASS	R005 (PIEZOELECTRIC FERROELECTRIC SUBSTANCES); R044 (CHEMISTRY--Photosensitive Resins); R105 (INFORMATION PROCESSING--Ink Jet Printers)
ABSTRACT	<p>PURPOSE: To obtain an ink jet head simply at low cost by a method in which a groove is formed in a plate part to form a liquid flow path and a discharge port is provided in the bottom of the groove.</p> <p>CONSTITUTION: A desired number of energy-generating elements 2 are provided on a base plate 1, and a curable photo resist film 3H of a photo-sensitive composition is provided in regions other than the elements 2 to form an ink flow groove. A dry film photo resist is laminated without drooping into the ink flow groove and hardened, and the hardened resist film 6H on the uppermost layer is cut and processed through the ink flow groove 8 to form a discharge port 7. A liquid supply tube is connected to a liquid supply port 10. An ink jet head having a high demensional accuracy can be obtained with good yield by reducing the number of manufacturing processes.</p>

12 公開特許公報 (A)

昭59-123670

51 Int. Cl.¹
B 41 J 3 01

識別記号
1 0 3

庁内整理番号
7810 2C

43 公開 昭和59年(1984)7月17日

発明の数 1
審査請求 未請求

(全 6 頁)

54 インクジェットヘッド

21 特 願 昭57-230072

22 出 願 昭57(1982)12月28日

72 発 明 者 稲本忠喜
東京都大田区下丸子3丁目30番
2号キャノン株式会社内

72 発 明 者 青木誠一
東京都大田区下丸子3丁目30番
2号キャノン株式会社内

72 発 明 者 斎藤昭男
東京都大田区下丸子3丁目30番

2号キャノン株式会社内

72 発 明 者 横井克幸
東京都大田区下丸子3丁目30番
2号キャノン株式会社内

72 発 明 者 池田雅実
東京都大田区下丸子3丁目30番
2号キャノン株式会社内

71 出 願 人 キャノン株式会社
東京都大田区下丸子3丁目30番
2号

71 代 理 人 弁理士 丸島儀一

明 細 書

1 発明の名称

インクジェットヘッド

2 特許請求の範囲

液体を吐出させて飛翔的噴流を形成する為の吐出を有し、途中に於いて曲折されている噴流路と、該噴流路の少なくとも一部を構成し、その内部を満たす液体が飛翔形成の為のエネルギーの作用を受けるところであるエネルギー作用部と、該作用部を満たす液体に伝達する為の飛翔形成エネルギーを発生するエネルギー発生部とを有するインクジェットヘッドに於いて、前部を有し、該前部中に前記吐出口が設けられている事を特徴とするインクジェットヘッド。

3 発明の詳細な説明

本説明は、インクジェットヘッド(液体噴射記録ヘッド)、詳しくは、所謂、インクジェット記録方式に用いる記録用インク小滴を発生する為のインクジェットヘッドに関する。

インクジェット記録方式に適用されるインクジ

ェットヘッドは、一般に複雑なインク飛吐出口、インク飛流路及びこのインク飛流路の一部に設けられるエネルギー作用部と、該作用部にある液体に作用させる飛翔形成エネルギーを発生するインク飛吐出エネルギー発生部を具えている。

従来、この様なインクジェットヘッドを製作する方法として、例えば、ガラスや金属の板に切削やエッチング等により、複雑な溝を形成した後、この溝を形成した板に他の吐出口を、例えば金属板をエッチングしたり、感光性組成物をフォトリソリングしたりして形成した板と接合して飛流路の形成を行なう方法が知られている。

しかし、従来形状の吐出口を有するインクジェットヘッドは、ヘッドを製作する際に飛流路となる溝が形成された溝付板と、吐出口が形成された板を接合する際に、夫々の位置合せが難しく、生産性に欠けるという問題点を有している。又、エッチングにより吐出口を形成する場合は、エッチング速度の差から吐出口形状に歪が生じたり、吐出口の形状にバラツキが出て、寸法精度の良い吐

吐出を半導りなく作製することが難しく、加えて製造工程の多さから製造コストの上昇を招くという問題点も有している。更に、エッチングを用いた場合は、有害且つ危険な薬品を使用することが多いため安全衛生上の設備が必要で、又、使用後の薬品は公害防止の観点からそのまま廃棄できないので必要な処理を施す必要があり、この点に於いても製造の煩雑さと製造コストの上昇を招くという問題点を有している。更に、近年インクジェット記録装置が盛興し、印刷精度が求められているが、吐出口も高密度化が要求されているが、エッチングやフォトリソニングでは、現在のところ精度、歩留り等に於いて限界があるといつた問題点も有している。

これ等の問題点は、既に最速路が直線的ではなく、設計の上から曲折された部分を有するタイプのインクジェットヘッドの場合には、一層深刻な問題として浮上されるものである。

本発明は上記の問題点を組み立てたもので、簡便な製造方法で作製することの可能なローコスト

のインクジェットヘッドを提供することを目的とする。

又、本発明は、精度良く正確且つ歩留り良い微細加工が行なえる様な吐出口形状を有するインクジェットヘッドを提供することも目的とする。

更に本発明は、簡単に複数の吐出口を形成出来る様な形状の吐出口を有するインクジェットヘッドを提供することも目的とする。

そして、以上の諸目的を達成する本発明のインクジェットヘッドは、液体を吐出させて飛翔的液滴を形成する為の吐出口を有し、途中に於いて曲折されている液流路と、該液流路の少なくとも一部を構成し、その内部を満たす液体が液滴形成の為のエネルギーの作用を受けるところであるエネルギー作用部と、該作用部を満たす液体を伝達する為の液滴形成エネルギーを発生するエネルギー発生体とを有するインクジェットヘッドに於いて、薄部を有し、該薄部中に前記吐出口が設けられている事の特徴とする。

即ち、本発明のインクジェットヘッドの吐出口

は、従来のインクジェットヘッドの様に一面部分の液滴吐出口が複数個配設されているのではなく、少なくとも2面部分以上の液滴吐出口が薄部の側の端面に設けられている。

本発明のインクジェットヘッドに於ける吐出口は、液流路を形成する板状部材に、好ましくは液流路に到達する長さの部を設け、該部の端面に設けられるもので、該部の形状、寸法は使用されるインクの種類、液滴形成の為のエネルギー作用部、エネルギー発生体その他のインクジェットヘッドを構成する要素の形状や各々の条件によつて適当条件となる様に形成される。本発明に於いて最適条件とは、記録部材上に液滴が精度良く着弾する様な条件である。

以下、図面を用いて本発明を説明する。

第1図乃至第6図は、本発明のインクジェットヘッドの作成工程を説明する為の図である。

先ず、第1図に示す様に、ガラス、セラミックス、プラスチック或は金属等、適当な基板1上にエネルギー発生体の飛翔的液滴形成の為のエネルギー

を発生するエネルギー発生素子(エネルギー発生体)2が所望の個数、配設された(図に於いては2個)。前記エネルギー発生素子2は近傍のインク液体を加圧することにより、インク吐出圧を発生させる。

尚、これ等の素子2には図示されていない但し入刀用電極が接続されている。

次に、エネルギー発生素子2を設けた基板1表面を清浄化すると共に乾燥させた後、素子2を設けた基板面1Aに、第2図(b)に断面図示される如く60℃〜150℃程度に加熱された感光性樹脂のフィルムであるドライフォトリジスト3(商品名 リストン730S:DuPont 純厚:膜厚75μm)が0.5〜0.4μm/分の速度、1〜3μm/μmの加圧条件でラミネートされた。

尚、第2図(b)は、第2図(a)に於ける、 $X-X'$ で示す一点始端で示す位置での切断面に相当する切断面図である。

このとき、ドライフィルムフォトリジスト3は基板面1Aに圧着して固定され、以後、多少の外

止が加わつた場合でも基板面1Aから剥離することはない。

続いて、第3図に示す様に、基板面1Aに設けられたドライフィルムフォトリソスト3上に所定のパターン4Pを有するフォトマスク4を重ね合せられた後、このフォトマスク4の上層から光線5Pによつて露光(図中、矢印)される。このとき、上記パターン4Pは、基板1上のエネルギー発生素子2の領域を十分に覆うもので、このパターン4Pは光を透過しない。従つて、パターン4Pで覆われている領域のドライフィルムフォトリソスト3は露光されない。又、このとき、エネルギー発生素子2の設置位置と上記パターン4Pの位置合せを前記の方法で行つておく必要がある。つまり、4Pのパターンはインク供給室、インク流路に相当し流路中或は上記素子2が露出するべく配線される。

以上の如く露光を行うと、パターン4P領域外のフォトリソスト3が重合反応を起して硬化し、溶剤が除去になる。即ち、露光されなかつた図中、破線で描かれているフォトリソスト3は硬化せず、

溶剤可溶性のまま残る。

露光操作を終了後、ドライフィルムフォトリソスト3が溶剤性有機溶剤、例えば、1,1,1-トリクロルエタン中に浸漬されて、未硬化(未硬化)のフォトリソストが溶解除去されると、基板1上には硬化フォトリソスト膜3IIがエネルギー発生素子2を除く領域に形成される(第4図)。

次に、第4図示の中間品の硬化フォトリソスト膜3II面の表面に従前の工程と同様、60℃〜150℃程度に加熱されたドライフィルムフォトリソスト16(商品名:リソシン730S:DuPont社製)を、膜厚、75nm)が0.5〜0.4μm/分の速度、0.1kPa以下の加圧条件下でラミネートされた(第5図)。この工程に於て、硬化レソスト膜3II面にドライフィルムフォトリソスト6を更にラミネートするとき注意すべきことは、上記工程で膜3IIに形成されたエネルギー発生素子2のインク流路部でフォトリソスト6がたれ込まないようにすることである。そのため、従前の工程で示したラミネート圧ではフォトリソスト6のたれ込みがある

ので、ラミネート圧は0.1kPa以下に設定された。

又、別の方法としては、予め前記レソスト膜3IIの厚さ分のクリアランスを設けて圧着される。このとき、ドライフィルムフォトリソスト6は硬化膜3II面に圧着して固定され、以後、多少の外圧が加わつた場合でも剥離することはない。

以上の工程を経て形成された中間品の外観を第5図に斜視図で示す。

その後、基板1上に設けられた硬化レソスト膜3II及びレソスト膜6を機械的強度及び耐摩耗性を向上させる目的で硬化させた。その方法としては、紫外線照射を行なう方法か熱重合(120℃〜160℃で10分〜120分程度加熱)させる方法が用いられる。これ等両者を併用する事はさらに好ましい。

続いて、第6図(a)に示す様に最上層の硬化レソスト膜6IIを切削加工し、硬化レソスト膜3IIで形成されたインク流路8と貫通させ吐出口7が形成された。この切削加工に際しては、半導体

工業で通常採用されているダイシング法を採用する事ができた。又このとき、エネルギー発生素子2の設置位置と切削通過させる位置の合せを行なう必要があるが、上記ダイシング法で使用するダイシング・ツルにおいて、通常簡単かつ精密に行なえる。

続いて、供給給口10に所定の供給給管が接続されてヘッド製作工程は完了した。

本発明のインクジェットヘッドを形成した場合、具体的に従来のインクジェットヘッドを形成する場合と較べてどの位の工程数差、時間差があるかを図1表に示す。



表 1

	本実施例	金属板エッチング	感光性組成物のフォトリソニング (本発明ドライフィルム)
工 程 数	3	6	4
主な工程	貼合せ ↓ 硬化処理 ↓ 切削加工	感光性組成物の貼付け ↓ 露光 ↓ 現像 ↓ エッチング ↓ 感光性組成物の剥離 ↓ 洗浄(位置合せ)	貼付け ↓ 露光(位置合せ) ↓ 現像 ↓ 硬化処理
吐出面積 所要時間 (分/ヘッド)	20	120	40

表 1 0.1mm のステンレス板をエッチングして従来例で貼付けた。

による吐出を有するインクジェットヘッドは従来例のものであつた。

以上、前述した様に、本発明によれば、インクジェットヘッドの製作工程を減らす事が出来るたの生産性が良好で、低コスト且つ寸法精度の高いヘッドが多量に得られる。又、ヘッド材料に本発明の実施例に感光性組成物が用いられた場合は、エッチング法を使用する方法に比して、安全衛生の面でも優れたものとなる。更に、本発明によれば、複数の吐出を有するインクジェットヘッドを簡単に得ることが出来る。

尚、実施例中では感光性組成物として、光硬化型樹脂が挙げられているが、これは別に光硬化型樹脂に限るものではないし、例として挙げられている感光性樹脂に限られるのではなくインクジェットヘッド材料として一般に用いられているもので、良いのはいうまでもない。

又、切削加工も精密な切削加工が行なえるものであれば、本実施例中で述べたダイシングに限るものではない。

又、実際にインクジェットヘッドを形成した場合に吐出の寸法精度が設計値と比べて、どの位ずれるが生じたかを表 2 に示す。

表 2

	本実施例	金属板エッチング (丸形吐出)	感光性組成物のフォトリソニング (丸形吐出)
設計値からのずれ	0 ~ 1 %	5 ~ 8.3 %	0 ~ 2.5 %
設計値	300μ(両端)	40.0μ(直径)	40.0μ(直径)
実測値	30.0 ~ 30.3μ	42.0 ~ 43.0μ	40.0 ~ 41.0μ

以上の具体例である第 1 表及び第 2 表で示される様に、本発明のインクジェットヘッドに於ける吐出は従来のものと比べてその作業工程の面からも仕上がり精度の面からも優れたものであつた。

感光性組成物のフォトリソニングを用いた丸形吐出を有する従来のインクジェットヘッドは金属板エッチングで丸形吐出を有するものと比べてはるかに優れたものであるが、それ以上に本発明

4 図面の簡単な説明

第 1 図乃至第 6 図(a)は、本発明の液体噴射装置ヘッドの構成とその製作手順を説明する為の模式的斜視図であつて、第 1 図は第 1 工程を説明する為の模式的斜視図、第 2 図(a)は第 2 工程を説明する為の模式的斜視図、第 2 図(b)は第 2 図(a)に示す一点鎖線 X-X' での切断面部分図、第 3 図は第 3 工程を説明する為の模式的斜視図、第 4 図は第 4 工程を説明する為の模式的斜視図、第 5 図は第 5 工程を、第 6 図(a)は第 6 工程を各々説明する為の模式的斜視図、第 6 図(b)は、第 6 図(a)に一点鎖線 Y-Y' で示す位置で切断した場合の切断面図である。

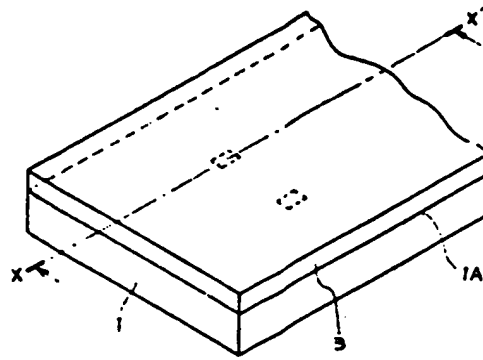
1 … 基板、2 … エネルギー発生素子、3 … 6 … ドライフィルムホトレジスト、3 H、6 H … ドライフィルムホトレジスト硬化膜、4 … ホトマスク、7 … 吐出、8 … インク逆流路、9 … インク折流路、10 … 液供給管口。

出願人 ヤマノン株式会社

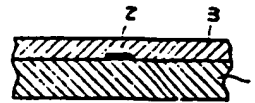
代理人 丸 島 誠



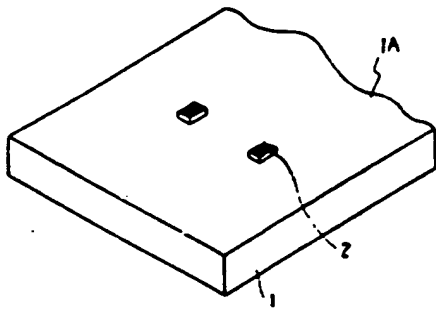
第2図(a)



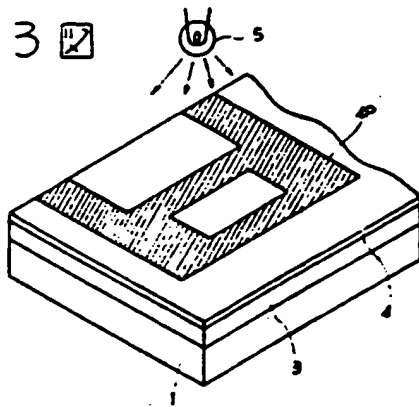
第2図(b)



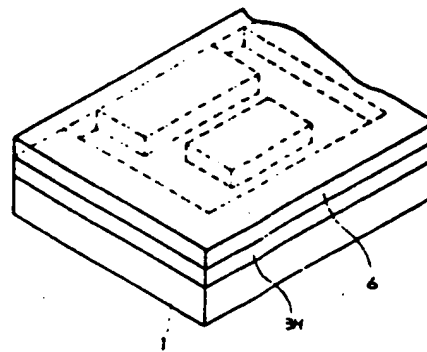
第1図



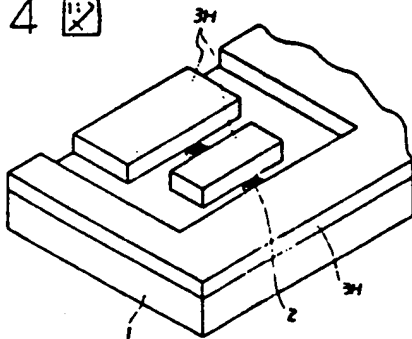
第3図



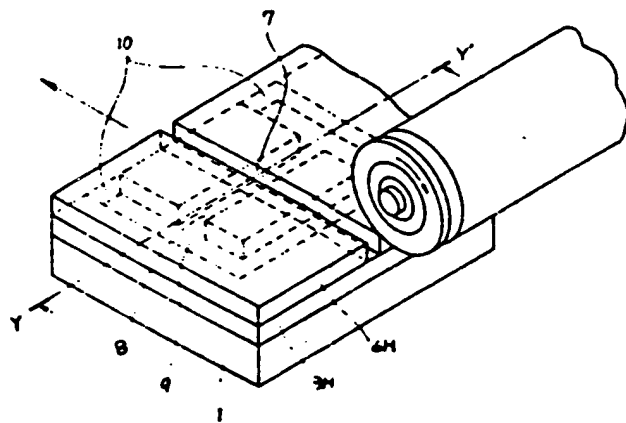
第5図



第4図



第6図(a)



第6図(b)

